

AM/

PHOTO LA BIBLIOTECA D'ARTS



149117

149117

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

D. Rafael S A B Í, - domiciliado en B a r c e l o n a

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de espejos encastrados"

==:==:==:==:==:==:==:==:==:==

M e m o r i a D e s c r i p t i v a.

5 Ya es sabido que los espejos, en la mayoría de los casos se emplean montados en un marco, generalmente de madera o celuloide, en el cual se sujetan por la parte posterior por medio de clavitos, grapas u otro sistema de fijación conveniente. Este marco, sirve no solo para dar mejor aspecto al espejo, cubriendo los bordes del cristal que frecuentemente se dejan sin pulir, sino que también sirve para montar el conjunto en la pared o en el lugar de su utilización. En otras
10 ocasiones se emplea, exclusivamente con este último fin, una armazón o bastidor de madera dispuesto en la parte posterior



del espejo y al cual se sujeta el cristal por medio de gra-
pitas metálicas.

15

La presente invención tiene por objeto ciertos per-
feccionamientos introducidos en la fabricación de espejos en-
cuadrados, mediante los cuales se consigue obtener una mayor
economía en la fabricación, proporcionando al mismo tiempo un
conjunto bien acabado y de bonito aspecto.

20

Los perfeccionamientos objeto de esta patente, con-
sisten esencialmente en proveer a la luna del espejo, de un
marco de una sola pieza, constituido por una substancia plás-
tica moldeada alrededor del borde del espejo, es decir, que
el espejo queda montado en el marco en el mismo momento en
que se procede al moldeado de este último, presentando este

25

marco por su parte posterior, un reborde o pestaña que se apli-
ca sobre la cara posterior del espejo, y sujetando, al mismo
tiempo, el material de protección dispuesto sobre esta cara
posterior, sea cartón, tela, etc, de modo que el marco queda
firmemente montado alrededor de la luna del espejo y no puede
desprenderse de ella sin ser deteriorado.

30

Estos perfeccionamientos pueden aplicarse a espejos
de cualquier forma y tamaño, sean redondos, ovalados, rectan-
gulares, etc, y así mismo el marco de material plástico podrá
también presentar la configuración que se desee formando una
moldura lisa, estriada, o grabada con dibujos convenientes,
y en forma cuadrada, de media caña, plana u otra cualquiera.

35

En la fabricación de espejos pequeños, tales como
espejos de mano, se puede hacer que el marco esté provisto
de un mango conveniente que forma cuerpo con el marco y es del
mismo material plástico, siendo este mango moldeado al mismo
tiempo que el marco. También podría estar constituido este
mango por una pieza adicional de madera, metal u otro material
conveniente, que quede sujeta y prendida por la materia plás-
tica que constituye el marco.

40

45

Si se trata de espejos de dimensiones relativamente



50

grandes, tales como los espejos que se destinan a lavabos, tocadores, y de un modo general a ser colgados en la pared, se puede montar también, en el momento del moldeado, y sobre la cara posterior del espejo, un bastidor o armazón de madera u otro material, que asimismo es sujetado por el marco moldeado con el material plástico y está destinado a recibir los clavos, tornillos o soportes que han de servir para su aplicación a la pared.

55

En la práctica, para proceder a la fabricación de los espejos encuadrados en esta forma, se empieza por disponer un molde preferentemente metálico, de dimensiones y forma correspondiente al espejo que se desea encuadrar, presentando este molde una parte plana central y una canal alrededor de la misma, pudiendo esta canal ser lisa o tener grabada cualquier dibujo que se desee reproducir en la moldura. Sobre la parte central de un molde en estas condiciones, se dispone la luna, de dimensiones menores que el molde, con la cara azogada hacia arriba y se cubre con papel, cartón, o el material con que se desee revestirlo por la cara posterior, disponiendo encima una placa metálica que actúa de contramolde y que es de dimensiones ligeramente inferiores a las del cristal del espejo, procediéndose luego, a verter en la canal del molde, entre los bordes de dicha placa de presión y las paredes del molde, una cierta cantidad del material plástico, de fluidez conveniente y preferentemente en caliente, hasta cubrir los bordes del espejo. Al enfriarse el material queda solidificado formando un marco alrededor del borde del espejo. El material plástico se solidifica y endurece por enfriamiento, por evaporación, etc., formando un marco alrededor del borde del espejo, y no hay mas que proceder al desmoldeado, el cual puede facilitarse si se desea, haciendo el molde en dos o mas piezas o de modo que pueda abrirse fácilmente.

60

65

70

75

Como material plástico puede emplearse convenientemente una mezcla fundida de colofonia y blanco de España por



80 partes iguales, adicionada de una cierta cantidad de esencia de trementina hasta darle la fluidez conveniente, y de blanco de zinc, yeso talco, etc., que actúan como carga y para dar a la pasta un color blanco; Esta composición puede emplearse en su color natural o bien colorearla en el color que se desee con la adición de anilina, tintes, tierras u otros colorantes convenientes.

85 En la composición de la materia plástica, pueden también intervenir otras sustancias tales como serrín de madera, serrín de corcho, amianto en fibra o en polvo, serrín de papel u otra composición y así mismo barnices tales como barniz-copal, goma-copal, etc., con lo cual se pueden obtener pastas de diversas consistencias desde la pasta líquida hasta la semi-dura o dura según convenga en cada caso. El moldeado puede efectuarse en moldes abiertos vertiendo simplemente la pasta líquida en los mismos, o bien en moldes cerrados a presión, cuando se trata de emplear pastas duras y de obtener marcos de mayor consistencia. Finalmente el marco o moldura así obtenido puede recibir exteriormente una o varias capas de pintura o barniz, por cualquier procedimiento conocido, al pincel, al duco, por pistola, etc., ya sea en colores lisos o ya formando veteados dibujos o decorados de cualquier clase.

95 Los perfeccionamientos objeto de esta patente como ya se ha dicho son aplicables a la fabricación de espejos encuadrados de las mas variadas formas y se comprende que el marco o moldura puede ser de contornos rectos o curvados, formando relieves de cualquier estilo, tales como formas Luis XV u otras que se crea conveniente.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

110 1) Perfeccionamientos en la fabricación de espejos encuadrados, que consisten esencialmente en proveer a la luna del espejo de un marco de una sola pieza, constituido por una sustancia plástica moldeada alrededor del borde del espejo,



115 es decir, que el espejo queda montado en el marco en el mismo momento en que se procede al moldeado de este último, y el borde del espejo, introducido en el material plástico que forma el marco.

120 2) Perfeccionamientos según la reivindicación anterior caracterizados en que el marco de material plástico presenta un reborde o pestaña aplicado sobre la cara posterior del espejo, que al mismo tiempo sujeta el material de protección dispuesto sobre dicha cara posterior, sea cartón, tela etc., de modo que el marco queda montado alrededor del espejo y no puede separarse de él sin ser deteriorado.

125 3) Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que el marco está provisto de un mango conveniente, ya sea formado por el mismo material plástico y moldeado al mismo tiempo que el marco, ya sea formado por una pieza adicional de cualquier material conveniente, que queda
130 incrustada y sujeta por el material plástico del marco.

135 4) Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados en que sobre la cara posterior del espejo se ha dispuesto un bastidor o armazón de madera u otro material que queda enjutado por sus bordes por el marco moldeado de material plástico y está destinado a recibir los clavos, tornillos u otros elementos de sujeción para la fijación del espejo a la pared o sobre otro soporte.

140 5) Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que para la formación del material plástico que constituye el marco, puede emplearse una composición a base de colofonia y blanco de España en partes aproximadamente iguales, adicionada de diluyentes tales como esencia de trementina o alcohol y de ciertas cargas como yeso, albayalde, talco, blanco de zinc o similares, procediéndose a
145 la disolución de dichas sustancias, directamente al fuego o a baño maría, y obteniendo una composición de consistencia conveniente para verterla en los moldes adecuados.



150 6) Perfeccionamientos según la reivindicación anterior, caracterizados en que a la composición plástica se pueden adicionar materiales de relleno, tales como serrín de madera, serrín de corcho, amianto en fibra o en polvo, serrín de papel, y cartón, solos y mezclados entre sí, y así mismo una cierta proporción de barnices tales como barniz copal, goma laca, goma-copal u otros, con el fin de obtener una pasta
155 moldeable de mayor consistencia y mayor dureza.

160 7) Perfeccionamientos según las reivindicaciones 5 y 6, caracterizados por la adición a la composición plástica de materias colorantes, tales como anilinas, tintes, tierras u otras, o bien una mezcla de algunas de ellas, con el fin de dar a la pasta el color que se desee.

165 8) Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que para la formación de los marcos pueden emplearse pastas, líquidas o semiespesas que puedan moldearse vertidas directamente dentro de moldes abiertos, o bien pastas espesas duras cuyo moldeado puede obtenerse por medio de moldes a presión.

170 9) Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que el marco que rodea el espejo puede presentar cualquier forma o configuración, formando moldura plana, de media caña u otra forma conveniente, o bien con entrantes y salientes o con relieves de diversos estilos, pudiendo también ser de superficie lisa o estriada o grabada con cualquier dibujo que se desee.

175 10) Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que una vez obtenido y solidificado el marco de material moldeable puede recibir exteriormente una o varias capas de pintura o barniz, sea pinturas al pincel, al duco u otras, o ser decorados en la forma y por los medios que se desee.

180 11) Perfeccionamientos en la fabricación de espejos



- 7 -

149117

encuadrados.

Barcelona 17 de Febrero de 1940.

P. A.

[Handwritten signature]